

12 **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

21 Anmeldenummer: 83103513.4

51 Int. Cl.³: B 60 J 1/20

22 Anmeldetag: 12.04.83

30 Priorität: 29.04.82 DE 3215892

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
09.11.83 Patentblatt 83/45

84 Benannte Vertragsstaaten:
DE FR GB IT

71 Anmelder: AUDI NSU AUTO UNION
AKTIENGESELLSCHAFT

D-7107 Neckarsulm(DE)

72 Erfinder: Härdl, Stefan
Sternstrasse 5
D-8074 Gaimersheim(DE)

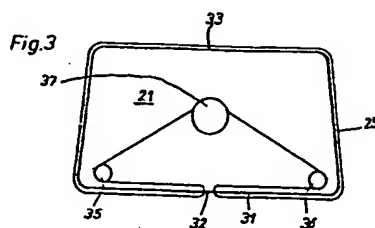
72 Erfinder: Donald, Alexander
Marienstrasse 8
D-8068 Pfaffenhofen(DE)

72 Erfinder: Stellner, Jürgen
Halbriiterstrasse 37
D-8070 Ingolstadt(DE)


74 Vertreter: Le Vrang, Klaus
AUDI NSU AUTO UNION Aktiengesellschaft Postfach
220 Patentabteilung
D-8070 Ingolstadt(DE)

54 Verfahren und Vorrichtung zum Ablösen von Fahrzeugscheiben.

57 Es wird ein Verfahren und eine Vorrichtung beschrieben, um im Randbereich mit der Karosserie verklebte Fahrzeugscheiben herauszutrennen. Es wird ein Draht außen um die Scheibe gelegt, und an einer Stelle werden die beiden Enden in das Innere des Fahrzeuges geführt. Ein kontinuierliches Hineinziehen des Drahtes in das Innere des Fahrzeuges führt dazu, daß der Klebebereich fortlaufend durchschnitten wird.



Ingolstadt, den 23. Febr. 1983
IP 1776 Vg/We

0093283 

AUDI NSU AUTO UNION
Aktiengesellschaft

Verfahren und Vorrichtung zum Ablösen von Fahrzeugscheiben

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zum Ablösen
von im Randbereich verklebten Fahrzeugscheiben. Weiterhin be-
5 schreibt sie eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

In zunehmendem Maße werden mit der voranschreitenden Entwicklung
des Klebstoffes heute die Fahrscheiben eines Fahrzeuges mit der
Karosserie verklebt, da dadurch eine größere Freiheit im Aufbau,
10 eine bessere Festigkeit und auch ein ansprechendes Äußeres er-
reicht werden.

Als problematisch bei verklebten Scheiben erweist sich, daß das
bei Reparaturarbeiten oder nach Unfallinstandsetzungen notwendi-
15 ge Heraustrennen von Scheiben sehr arbeitsintensiv ist und einen
hohen Grad der Anstrengung erfordert. Bislang wird beispielswei-
se bei der Windschutzscheibe eines Fahrzeuges die Ablösung der-
art vorgenommen, daß ein kurzes Stück Draht an einer Stelle mit
Hilfe einer Ahle durchgezogen wird durch den Klebebereich und
20 dann mit erheblichem Kraftaufwand versucht wird, fortschreitend
diesen Draht quer zum Randbereich der Scheibe durch die Klebe-
stelle weiterzuziehen. Weitere versuchte Lösungsmöglichkeiten
sind scharfe Messer oder erhitzte Teile, die im Randbereich der
Scheibe geführt werden.

25 All diesen Verfahren ist zu eigen, daß sie einen Zeitaufwand
von etwa einer Arbeitsstunde erfordert, darüberhinaus sind Be-
schädigungen der Karosserierandbereiche insbesondere im Lack,
oder auch Beschädigungen des auf der Innenseite liegenden Arma-
30 turenbrettes fast unvermeidbar.

Weiterhin ist aus dem deutschen Gebrauchsmuster 1 715 159 ein
Aufreißprofil bekannt, bei dem ein die Scheibe haltendes Gummi-
profil in seinem Inneren eingelagert einen Aufreißfaden besitzt,
35 der im Notfall, um die Scheibe herauszunehmen, herausgerissen
werden kann und dabei das Gummiprofil auftrennt. Derartige Auf-

0093283

reißfäden müssen bereits bei der Fertigung in das aufzutrennende Profil eingelagert werden, außerdem ist das Einlagern in Verklebungen technisch problematisch.

- 5 Aufgabe der Erfindung ist es, das Heraustrennen von verklebten Fahrzeugscheiben zu vereinfachen.

Die Aufgabe wird gelöst gemäß dem Kennzeichenteil des Anspruches 1.

10

Weiterhin ist es Aufgabe der Erfindung, eine geeignete Vorrichtung zum Abtrennen der Fahrzeugscheiben anzugeben. Diese Aufgabe wird gelöst durch den Kennzeichenteil des Anspruches 4.

- 15 Das erfindungsgemäße Verfahren sieht vor, daß ein Draht um den Außenumfang der Scheibe gelegt wird. Dieser Draht kommt in der Nut, die auch die Abdeckung oder Zierleiste zwischen Scheibe und Karosserie aufnimmt, zu liegen und befindet sich somit in unmittelbarer Nähe der Kleberaupe. An einer Stelle wird der Draht mit
20 beiden Enden durch die Kleberaupe, beispielsweise mit Hilfe einer Ahle, in das Innere des Fahrzeuges geführt. Dann wird das eine Ende des Drahtes in das Innere des Fahrzeuges gezogen, während das andere Ende fixiert bleibt. Dadurch schneidet der Draht in
25 möglich, beide Enden des Drahtes gleichzeitig in den Innern des Fahrzeuges zu ziehen.

- In einer bevorzugten Ausführung des Verfahrens ist vorgesehen, daß der Draht in Eckpunkten umgelenkt wird. Durch diese Führung
30 werden hohe, nicht quer zu der Kleberaupe wirkende Kräfte vermieden, die sonst zu einem Reißen des Drahtes führen könnten. Die Umlenkung verbreitet das Verhältnis der wirksamen Schneidkraft zur Zugkraft am Draht.

- 35 Weiterhin ist eine Vorrichtung offenbart, die zum Aufwickeln des Drahtes dient, so daß das Hineinziehen in das Innere ohne große Schwierigkeiten durchgeführt werden kann. Diese Vorrichtung stützt sich an der Scheibe ab und trägt eine Trommel, auf der der Draht aufgewickelt werden kann.

40

Der Wickelvorgang kann von Hand durchgeführt werden, was eine gewisse Feinfühligkeit mit sich bringt und dementsprechend ein Reißen des Drahtes verhindern kann. Es ist jedoch genauso möglich, das Drehen der Trommel, um den Draht aufzuwickeln, beispielsweise durch einen Elektromotor durchzuführen.

Im folgenden wird die Erfindung anhand der Figuren im einzelnen näher erläutert. Es zeigen:

- 10 Fig. 1 eine schematische Darstellung der Aufwickelvorrichtung;
- Fig. 2 einen schematischen Schnitt durch den Randbereich der Scheibe, mit Hilfe derer die Lage des Drahtes erläutert wird; und
- 15 Fig. 3 die schematische Darstellung der Drahtführung.

In Fig. 1 ist ein Gerät 37 dargestellt, das zum Aufwickeln eines Drahtes 25 vorgesehen ist. Das Gerät weist zwei Gummisauger 10, 11 auf, die auf die Scheibe 21 gesetzt werden können. Zwei handbetätigte Hebel 12 und 13 sind vorgesehen, um das Innere der Gummisauger 10 und 11 zu evakuieren, so daß sich die Vorrichtung 37 fest an die Scheibe ansaugt und auch durch größere Kräfte nicht versetzt oder abgelöst werden kann. Die beiden Gummisauger 10 und 11 sind mit Hilfe eines Steges 14 verbunden, der ein Kugellager 15 trägt, durch das eine Trommel 16 drehbar gelagert ist. Diese Trommel 16, die in etwa senkrecht auf dem Steg 14 steht, dient zum Aufspulen des Drahtes 25. An der Oberseite der Trommel 16 befindet sich eine geeignete Übertragungsmöglichkeit 17, um die aufzuwendenden Drehkräfte auf die Trommel 16 zu übertragen. Beispielsweise kann es sich bei der Übertragungsmaßnahme 17 um einen Kreuzschlitz handeln, in den ein entsprechender Zapfen eingesetzt wird, oder um eine sechseckige Ausnehmung, in die ein entsprechend geformter Zapfen form- und kraftschlüssig eingreifen kann. Vorteilhafterweise wird die Trommel dabei beispielsweise durch einen Ratschenmechanismus daran gehindert, den Draht wieder abzuspuhlen.

40 Es ist natürlich auch möglich, im Bereich des Steges 14 einen

Elektromotor vorzusehen, der die Trommel 16 antreibt.

Der auf die Trommel 16 aufzuwickelnde Draht 25 wird um die Scheibe 21 geführt. Fig. 2 zeigt die Lage des Drahtes im Schnitt durch die Scheibe. Das Blech der Karosserie 20 bildet einen Flansch, an dem die Scheibe 21 verklebt ist. Die Seite 28 der Scheibe 21 weist dabei nach außen, während die Seite 29 der Scheibe 21 in das Innere des Fahrzeuges zeigt. Die Scheibe 21 ist auf ihrer Innenseite 29 mit einer Kleberaupe 22 die beispielsweise aus einem PU-Kleber besteht, mit dem Flansch 20 der Karosserie verklebt. Die Fuge zwischen Scheibe 21 und Karosserieteil 20 wird beispielsweise mit einer Abdeckung oder Zierleiste 23 abgedeckt. Der zum Heraustrennen der Scheibe 21 dienende Draht 25 wird an der Stelle, die mit Hilfe des Pfeiles 24 gekennzeichnet ist, zwischen die Abdeckung 23 und das Karosserieteil 20 eingeführt und kommt dadurch, wie in Fig. 2 dargestellt, zur Ruhe. Wichtig ist, daß er sich in dieser Lage bereits auf der dem Innenraum zugewandten Seite 29 der Scheibe 21 befindet, so daß er direkt mit der Kleberaupe 22 in Berührung treten kann.

20 Eine bevorzugte Drahtführung ist in Fig. 3 beschrieben, wobei Umlenkrollen 35 und 36 in den Eckpunkten vorgesehen sind. Die Scheibe 21 besitzt einen Rand 31, entlang dem der Draht 25 geführt wird. und zwar in der Stellung, die in Fig. 2 gezeigt ist. Im unteren Mittelbereich der Scheibe, bezeichnet mit dem Bezugszeichen 32, wird der Draht nach innen geführt und kann von dort aus direkt der Vorrichtung 37 zum Aufwickeln zugeführt werden. Da dann jedoch gerade in diesem Bereich, in dem die Kleberaupe 22 besondere Festigkeit aufweist, der Draht 25 rechtwinkelig zum Scheibenrand 31 und zur Kleberaupe 22 gezogen wird, ist die Belastung des Drahtes 25 verhältnismäßig hoch und an seiner Festigkeit werden besondere Ansprüche gestellt. Der nutzbaren Drahtfestigkeit kommt ferner zugute, daß die beim Durchtrennen der Kleberaupe auftretende Erwärmung den Draht nicht mehrmals an der gleichen Stelle belastet und so zum Festigkeitsabfall führt. Der optimale Verlauf des Drahtes 25 ist, wenn er an der Außenseite der Kleberaupe parallel zu dieser geführt wird und an der Schnittstelle um 180° wiederum nach hinten geführt wird.

0093283

Um dies im besonders kritischen Bereich im unteren Teil der Scheibe 21 zu erreichen, sind zwei Umlenkrollen 35 und 36 in den unteren Ecken der Scheibe 21 vorgesehen, die den Draht 25 in der gewünschten Weise umlenken.

5

Die Durchführung des Schneidvorganges sieht so aus, daß der Draht 25 im unteren Zentralbereich 32 nach innen geführt wird, anschließend um die Umlenkrollen 35 bzw. 36 mit seinen jeweiligen Enden gelegt wird und mit der Aufwickelvorrichtung 37 verbunden wird.

10

Das eine Ende des Drahtes 25 wird auf die Trommel 16 geführt und von dieser aufgewickelt. Das andere Ende des Drahtes 25 wird dabei durch geeignete Maßnahmen festgehalten.

Der Aufwickelvorgang wird beendet, wenn der Draht fortschreitend
15 den Rand 31 durchtrennt hat, bis er im oberen Abschnitt etwa in der Mitte, in Fig. 3 mit dem Bezugszeichen 33 versehen, angekommen ist. Dann wird dieses Ende des Drahtes fixiert, und das andere Ende des Drahtes 25 wird aufgewickelt, so daß nunmehr wiederum beginnend im unteren Mittelabschnitt 32 des Randes 31
20 die andere Hälfte der Scheibe 25 abgetrennt wird.

Versuche haben gezeigt, daß damit es möglich wird, eine Scheibe in ca. 10 Minuten durch einen einzigen Monteur heraustrennen zu lassen. Bisherige durchschnittliche Bearbeitungszeit, die nicht
25 von dem erfindungsgemäßen Verfahren Gebrauch machten, liegt bei etwa einer halben Stunde für zwei Monteure.

Ingolstadt, den 23. Febr. 1983
IP 1776 Vg/We

0093283



AUDI NSU AUTO UNION
Aktiengesellschaft

P a t e n t a n s p r ü c h e :

1. Verfahren zum Ablösen von in Randbereichen auf der Innenseite mit einer Auflage verklebten Fahrzeugscheiben, bei denen ein Draht unter Festlegung mindestens eines Endes in das Innere des Fahrzeuges gezogen wird, d a d u r c h g e k e n n -
5 z e i c h n e t , daß man
 - a) den Draht (25) um den Umfang (31) der Scheibe (21), anliegend an dem Kleberand (22), führt, wobei der Draht (25) sich im Bereich der dem Innenraum zugewandten Seite (29) der Scheibe (21) befindet,
10
 - b) die Enden des Drahtes (25) an einer Stelle (32) durch den Klebebereich (22) in das Innere des Fahrzeuges führt, und
 - 15 c) anschließend der Verfahrensschritt des Ziehvorganges aufgenommen wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, d a d u r c h g e k e n n -
20 z e i c h n e t , daß der Draht (25) im Inneren des Fahrzeuges in der Nähe der Scheibeninnenfläche aufwickelt.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, d a d u r c h g e -
25 k e n n z e i c h n e t , daß der Draht insbesondere in den Eckbereichen der Scheibe umgelenkt wird, bzw. der Winkel des Schneidedrahtes durch Versetzen der Wickelvorrichtung günstig beeinflußt wird.
4. Verfahren nach einen der Ansprüche 1 bis 3, d a d u r c h
30 g e k e n n z e i c h n e t , daß der Winkel des Drahtes (25) zum Rand der Scheibe während des Einzugvorganges durch Verschiebung der Aufwickelstelle verändert wird.

5. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach den Ansprüchen 1 bis 4, gekennzeichnet durch eine sich an der Scheibe abstützende Aufwickelvorrichtung (16) und einen von der Aufwickelvorrichtung (16) aufzunehmenden Draht (25), der um die Scheibe (21) gelagert wird.
6. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens ein Gummisauger (10, 11) vorgesehen ist, um die Aufwickelvorrichtung (16) an der Scheibe (21) anhaften zu lassen und zu fixieren.
7. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß zwei Gummisauger (10, 11) vorgesehen sind, die über einen Steg (14) miteinander verbunden sind, wobei der Steg (14) eine Trommel (16) zum Aufwickeln des Drahtes (25) trägt, deren Achse im montierten Zustand der Vorrichtung etwa senkrecht zur Scheibenoberfläche steht.
8. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Trommel (16) Mittel (17) zum Übertragen einer Antriebskraft aufweist.
9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 5 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß im Randbereich der Scheibe (21), vorzugsweise an Eckpunkten, mindestens eine Umlenkrolle (35, 36) vorgesehen ist.

Fig.1

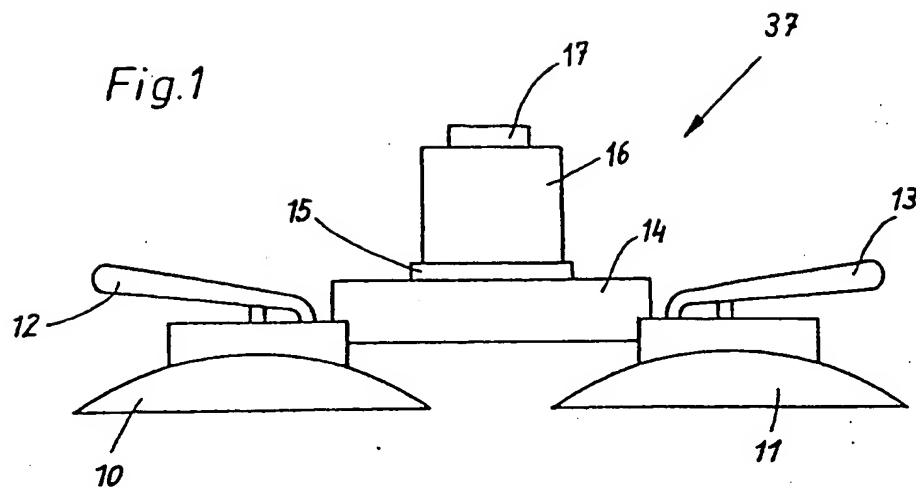


Fig.2

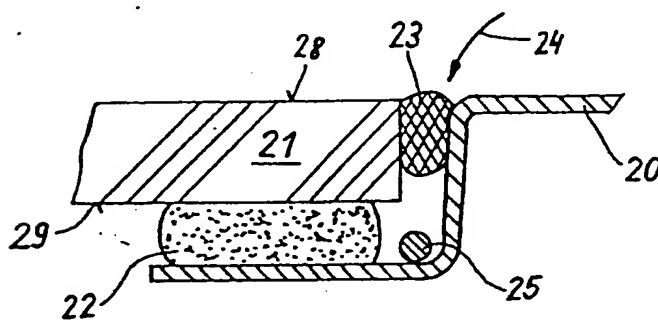


Fig.3

